44/62 Ultra

Laminator



User manual
Manuel de l’utilisateur
Betriebsanleitung
Manual de uso
Manuale d’uso

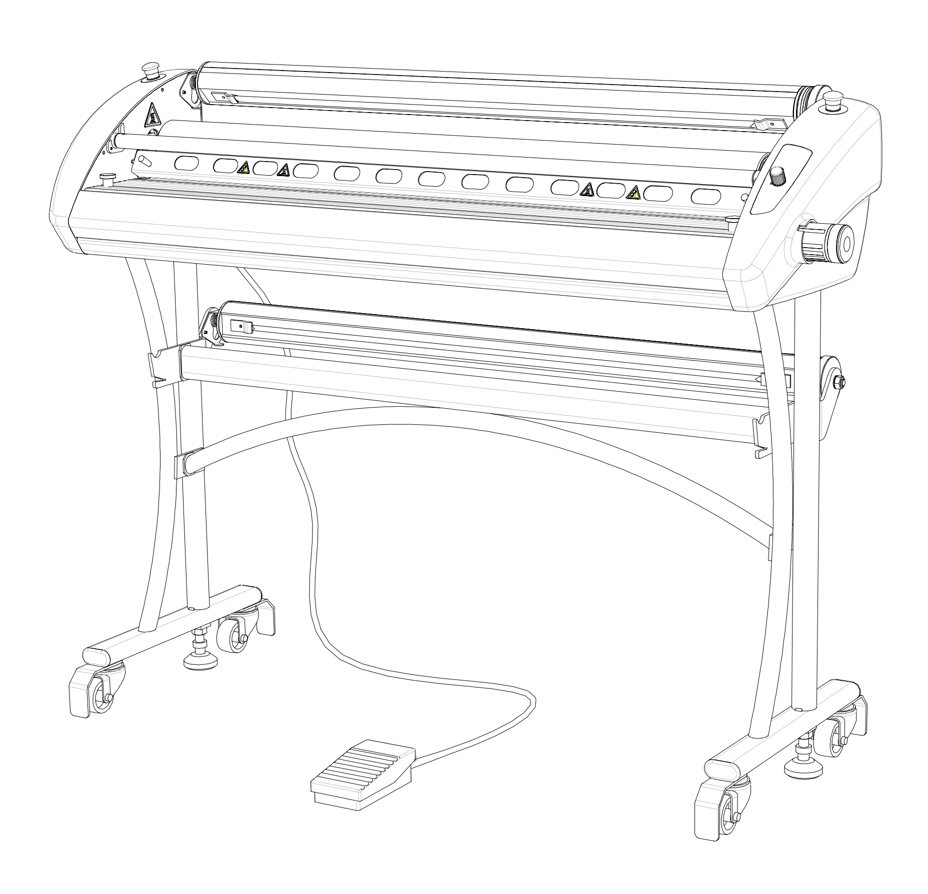


977-0059

Seal Graphics Europe,
P.O.Box 29,
8100AA Raalte,
the Netherlands,
Tel.: 0031 572 345 500
Fax: 0031 572 345 501

44/62 Ultra

Laminator



English

Français

Deutsch

Español

Italiano

Betriebsanleitung

UM103GE, Version 3.1

Februar 2005

EINLEITUNG

Wir möchten Ihnen für den Erwerb des Seal 44/62 Ultra-Laminators danken. Dieser Laminator wurde entworfen, um Ihnen viele Jahre gute Dienste zu leisten. Wenn Sie die in diesem Handbuch beschriebenen Anleitungen für einen einwandfreien und sicheren Betrieb befolgen, werden Sie von Ihrer Investition jahrelang ohne Probleme profitieren können.

Ihr Seal 44/62 Ultra-Laminator entspricht der CE-Maschinen-Sicherheitsrichtlinie (89/392/EEC, einschließlich 91/368/EEC, 93/44/EEC und 93/68/EEC) und ist cETL-registriert (UL 1950/EN60950).

Verwendungszweck.

Der 44/62 Ultra-Laminator wurde zum Einsatz mit Seal-Materialien entwickelt. Bei Verwendung dieser Produkte können Sie Drucksachen in einem Schritt aufziehen, aufziehen und laminieren und einschweißen. Ihre Maschine wurde nicht mit anderen Materialien getestet und der Einsatz mit anderen als den Seal-Materialien wird nicht empfohlen.



WARNUNG!

DIESE MASCHINE WURDE ZUM AUFZIEHEN UND LAMINIEREN VON BILDMATERIAL ENTWICKELT. EINE ZWECKFREMDE BENUTZUNG DER MASCHINE KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN AN DER MASCHINE ODER ZU PERSONENSCHÄDEN FÜHREN.

Gewährleistung

Die in dieser Anleitung gegebenen Details gründen auf den jüngsten, uns zum Zeitpunkt der Drucklegung zur Verfügung stehenden Informationen. Änderungen vorbehalten. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen der Konstruktion oder des Designs unserer Produkte vorzunehmen, ohne dass vorher verkaufte Laminatoren entsprechend geändert werden müssten.

Standardsymbole



Mit diesem Zeichen markierte Passagen bieten einen besonderen Tipp/Hinweis oder andere Informationen für die effiziente Bedienung dieses Laminators.



WARNUNG

BITTE BEACHTEN SIE DIE MIT DIESEM ZEICHEN MARKIERTEN PASSAGEN BESONDERS SORGFÄLTIG. DIESE INFORMATIONEN SIND FÜR DIE VERMEIDUNG VON PERSONENSCHÄDEN UND/ODER SCHÄDEN AN DER MASCHINE VON GRÖßTER BEDEUTUNG.
EINE NICHTBEACHTUNG DIESER INFORMATIONEN FÜHRT ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE UND ZUR ÜBERTRAGUNG ALLER SICHERHEITSVERPFLICHTUNGEN AUF DEN BENUTZER.

INHALTSVERZEICHNIS

1 SPEZIFIKATIONEN

1.1 Technische Spezifikationen

		U.S.	*Metrische Konversionen*
Max. Arbeitsbreite			
Verfahren bis 50 ºC	44 Ultra	44” maximum	1118 mm max.
	62 Ultra	62” maximum	1574 mm max.
Verfahren bis 125 ºC	44 Ultra	42” maximum	1067 mm max.
	62 Ultra	60” maximum	1523 mm max.
Höchstgeschwindigkeit		4.92 ft/min.	1,5 m/min.
Temperatureinstellungen		125°F, 195°F, 250°F und Aus (Raumtemperatur)	50°C, 90°C, 120°C und Aus (Raumtemperatur)
Abmessungen (HxBxT)			
	44 Ultra	43.7”x58.3”x22”	1110x1480x560 mm
	62 Ultra	43.7”x76.3”x22”	1110x1940x560 mm
Transportabmessungen (HxBxT)			
	44 Ultra	28.4”x63”x24.8”	720x1600x630 mm
	62 Ultra	28.4”x81”x24.8”	720x2060x630 mm
Gewicht			
Nettogewicht	44 Ultra	222 lbs	101 kg
	62 Ultra	297 lbs	140 kg
Transportgewicht	44 Ultra	331 lbs	135 kg
	62 Ultra	416 lbs	189 kg
Größter Rollendurchmesser			
Obere Materiallieferung		6.3”	160 mm
Untere Materiallieferung		8”	200 mm
Materialaufwicklung		5”	125 mm
Innendurchmesser Rollenhülse		3”	76,2 mm
Höchste Kartondicke		0.393” (3/8”)	10 mm
Einstellung Walzenöffnung (Nip)		0, 1/16”, 1/8”, 3/16”, 1/4”, 5/16”, 3/8”	0, 2, 3, 5, 6, 8, 10mm
Walzendruck			
	44 Ultra	5.54 lbf/in	0,97 N/mm.
	62 Ultra	4.43 lbf/in	0,78 N/mm
Walzenkonstruktion		Zwei Silikon-beschichtete Walzen.	

Halten Sie den Raum um den Laminator herum ausreichend frei, so dass Sie aufgezogene Bilder einführen, herausnehmen und/oder ausrichten können.

1.2 Elektrische Spezifikationen

Halten Sie den Leistungsschalter (mindestens 1 Sek.) und den Vorwärts-

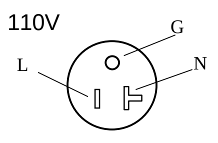
(oder Rückwärts-)schalter auf dem Steuerpult eingedrückt, um den Laminator laufen zu lassen.

Die elektrischen Spezifikationen der Maschine lauten wie folgt:

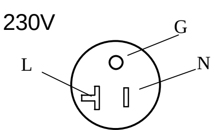
1.2.1 Amerikanische Version

44 Ultra	110VAC +/-10%, 50/60Hz, 16A
62 Ultra	230VAC +/-10%, 50/60Hz, 13A

Für die amerikanische Version ist die adäquate Wandsteckdose unten abgebildet.



NEMA 5-20R
Verwendung eines 20 A-Unterbrechers
Achtung: T-Schlitz nicht für Kanada geeignet

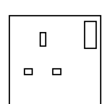


NEMA 6-20R
Verwendung eines 20 A-Unterbrechers
Achtung: T-Schlitz nicht für Kanada geeignet

1.2.2 EU-Versionen

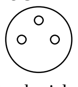
44 Ultra	230VAC +/-10%, 50/60Hz, 9A
62 Ultra	230VAC +/-10%, 50/60Hz, 13A

Für die EU-Versionen ist im Vereinigten Königreich folgende Steckdose zu verwenden:

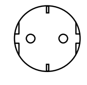


BS 1363 – 13A
Wandsteckdose
Den mit gelieferten
BS 1363 Stecker
verwenden

Für die EU-Versionen sind auf dem europäischen Kontinent folgende Steckdosen zu verwenden:



Frankreich
Belgien



Deutschland,
Niederlande
Portugal, Spanien

Benutzen Sie den mitgelieferten Schuko-Stecker.

2 SICHERHEIT / WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

2.1 Auf der Maschine verwendete Sicherheitssymbole



DREHENDE TEILE

QUETSCHGEFAHR. MANGELNDE VORSICHT IN DER NÄHE DER WALZEN KANN ZU KÖRPERVERLETZUNGEN FÜHREN. VORSICHT: LOCKERE KLEIDUNG, LANGES HAAR UND SCHMUCK DÜRFEN UNTER KEINEN UMSTÄNDEN IN ROTIERENDE TEILE GERATEN.

HEISSE TEILE

VERBRENNUNGSGEFAHR. DER LAMINATOR BESITZT EINE ERWÄRMTE OBERE WALZE, DIE TEMPERATUREN VON 135° C ERREICHEN KANN. BEI BERÜHRUNG DER ERHITZTEN OBEREN WALZE WÄHREND DES BETRIEBS BESTEHT DIE GEFAHR SCHWERER BRANDVERLETZUNGEN.

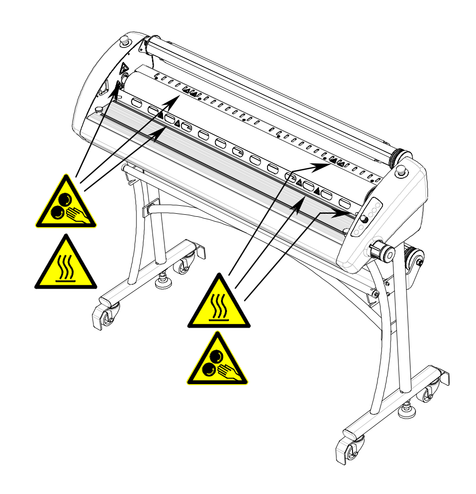


Abbildung 1

2.2 Notstoppschalter

Die Maschine besitzt zwei Notstoppschalter, die sich oben links und rechts auf der Kunststoffabdeckung der Maschine befinden.

Die Notstoppschalter stoppen das Drehen der Walzen und sollten nur im Notfall benutzt werden. Einmal eingedrückt, arretieren diese Schalter und müssen rückgesetzt (reset) werden, bevor die Maschine wieder gestartet werden kann.

3 AUSPACKEN UND INSTALLIEREN

Bitte lesen und beachten Sie alle in diesem Handbuch beschriebenen Anleitungen vor Inbetriebnahme des Laminators.

3.1 Umgebungsvoraussetzungen

Für den optimalen Betrieb des Laminators sollten die folgenden Bedingungen herrschen:

Umgebungstemperatur

Die beste Temperatur für den 44/62 Ultra liegt zwischen 16°C und 35°C (50°F und 95°F).

Der Laminator sollte nicht direktem Sonnenlicht ausgesetzt werden, da sich dadurch die Output-Qualität verringert.

Relative Luftfeuchtigkeit

Für optimale Ergebnisse sollte die relative Luftfeuchtigkeit für den 44/62 Ultra zwischen 70 % und 90 % liegen.

Wasser und Feuchtigkeit

Wenn der Laminator in einem feuchten Raum oder in der Nähe von Wasser installiert wird, müssen die elektrischen Anschlüsse den landesüblichen Anforderungen entsprechen.

3.2 Umfeld

Den Laminator in einem möglichst sauberen, staubfreien Umfeld installieren, um ein optimales Endprodukt zu erzielen. Die in diesem Laminator verwendeten Materialien können sich elektrostatisch aufladen und Staub anziehen und so das Endprodukt nachteilig beeinflussen.

3.3 Stromversorgung

Die Maschine immer gemäß den auf dem Typenschild an der Rückseite der Maschine befindlichen Angaben anschließen. Für mehr Informationen siehe auch die technischen Spezifikationen in dieser Anleitung.

3.4 Anforderungen an den Arbeitsraum

Die Maschine sollte nicht in der Nähe von Wärmequellen wie Heizungen oder Öfen aufgestellt werden.

Der Laminator benötigt ausreichend Raum zur eigenen Belüftung.

Um den Laminator herum sollte ausreichend Platz zur Beschickung, Entnahme und Ausrichtung aufgezogener und/oder laminierter Bilder sein.

Der allgemeine Staubanteil sollte nicht über dem in einer typischen Büro-/Computerraumumgebung liegen.

Der Boden sollte eben, glatt und solide sein.

3.5 Aufstellen des Laminators in 4 Schritten.

- Entfernen Sie die Kartonverpackung und die Kunststoffhülle wie auf der Außenseite des Kartons beschrieben.
- Öffnen Sie den Karton hinter dem Laminator, der das Unterteil Beine enthält.
- Montieren Sie das linke Unterteil wie in der Abbildung gezeigt. (Das linke Unterteil ist an der Feder auf der Klammer zu erkennen.)
- Verwenden Sie zwei Zahnscheiben und zwei Sechskantschrauben M6x16 (siehe Abb. 2).

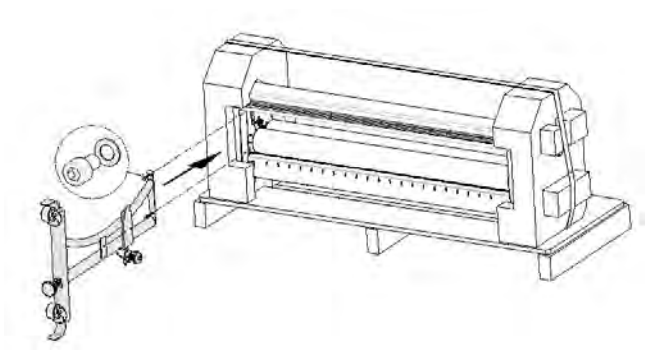


Abbildung 2

Montieren Sie das rechte Unterteil, wie in Abbildung 3 gezeigt, an den Laminator.
Verwenden Sie dazu die Zahnscheiben und die M6x16 Sechskantschrauben.
Die Schrauben nicht vollständig anziehen.

Deutsch

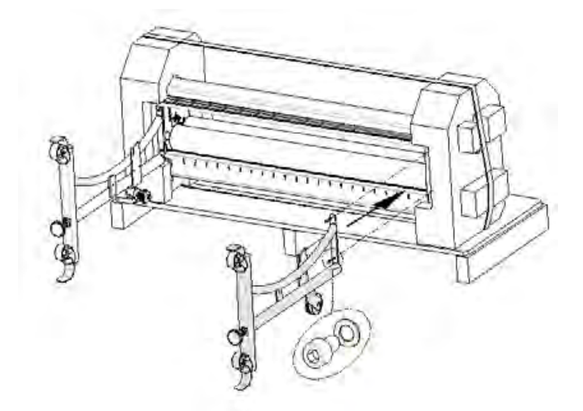


Abbildung 3

- Zum Schluss montieren Sie das Mittelteil zwischen das rechte und linke Unterteil.
- Verwenden Sie zur Befestigung zwei Zahnscheiben und zwei M6x16 Sechskantschrauben.
- Nun alle zuvor verwendeten Schrauben fest anziehen.

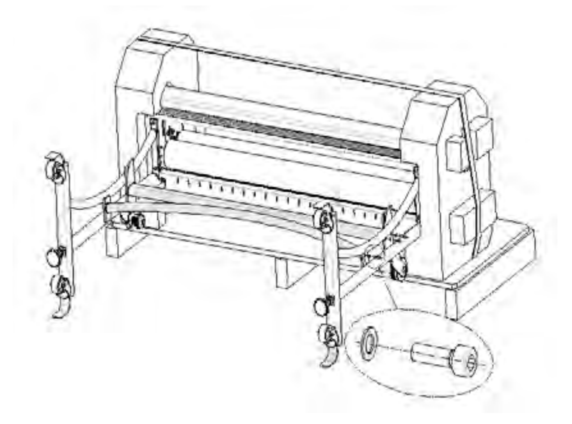


Abbildung 4

- Heben Sie nun den Laminator von der Palette hoch und stellen ihn auf seine Fußrollen.
- Achten Sie darauf, dass die Standbeine während des Anhebens nicht wegrutschen.
- Schneiden Sie das Band durch und entfernen Sie die Schutzabdeckungen.

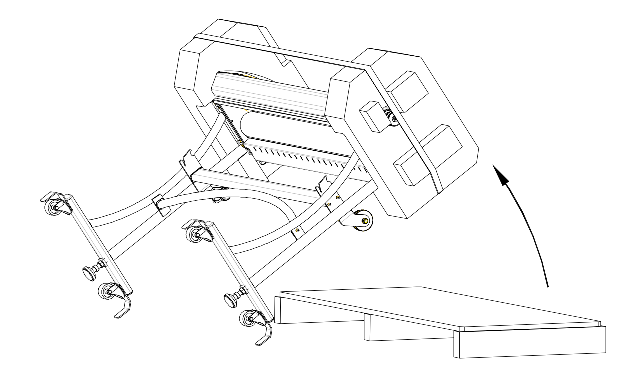


Abbildung 5

Ihr 44/62 Ultra kann nun an seinem definitiven Standort aufgestellt werden. Stellen Sie den Laminator auf eine ebene Bodenfläche.

- Entfernen Sie die Schutzbänder mit einem kleinen Schraubenzieher, indem Sie auf den Clip drücken, der das Band löst. Entfernen Sie die Blöckchen, die die obere Walze blockieren.
- Untersuchen Sie die Maschine auf mögliche sichtbare Beschädigungen hin.
- Stecken Sie das Speisekabel in eine geerdete Steckdose mit der richtigen Speisespannung.

Die Maschine muss in unmittelbarer Nähe einer Steckdose aufgestellt werden. Auf keinen Fall eine Verlängerungsschnur verwenden. Stecker und Steckdose müssen leicht zugänglich sein. Überprüfen Sie, ob der Laminator auch wirklich an einer geerdeten, Dreistift-Steckdose angeschlossen ist. Überprüfen Sie, ob die Gesamtspannung der anderen Geräte, die den gleichen Überlastschalter nutzen, die Höchstbelastung nicht überschreitet.

Der Laminator sollte ausschließlich an eine Steckdose mit der Volt- und Ampèrezahl angeschlossen werden, die auf der Rückseite des Laminators angegeben sind. Der Laminator hat einen Erdschlussstecker (drei Stifte). Um die Gefahr eines Stromschocks zu minimieren, sollte dieser Stecker ausschließlich an eine geerdete Steckdose mit der gleichen Ampèrezahl und nur in einer Richtung angeschlossen werden.

3.5.1 Stellfüße

Um einen sicheren Stand auf dem Boden zu gewährleisten, drehen Sie den Stellfuß von Hand, bis er den Boden erreicht. Sichern Sie den Stellfuß (manuell) mit der Mutter

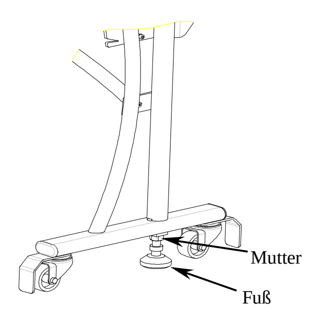


Abbildung 6

Deutsch

4 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Leistungen und Vorteile des 44/62 Ultra.

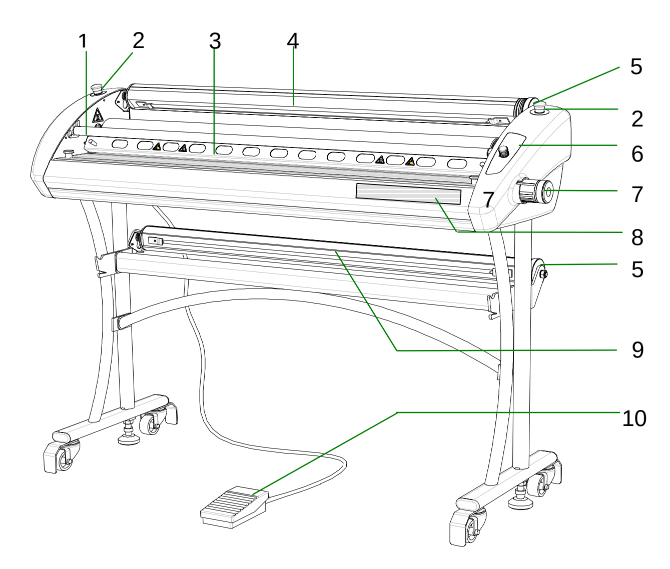


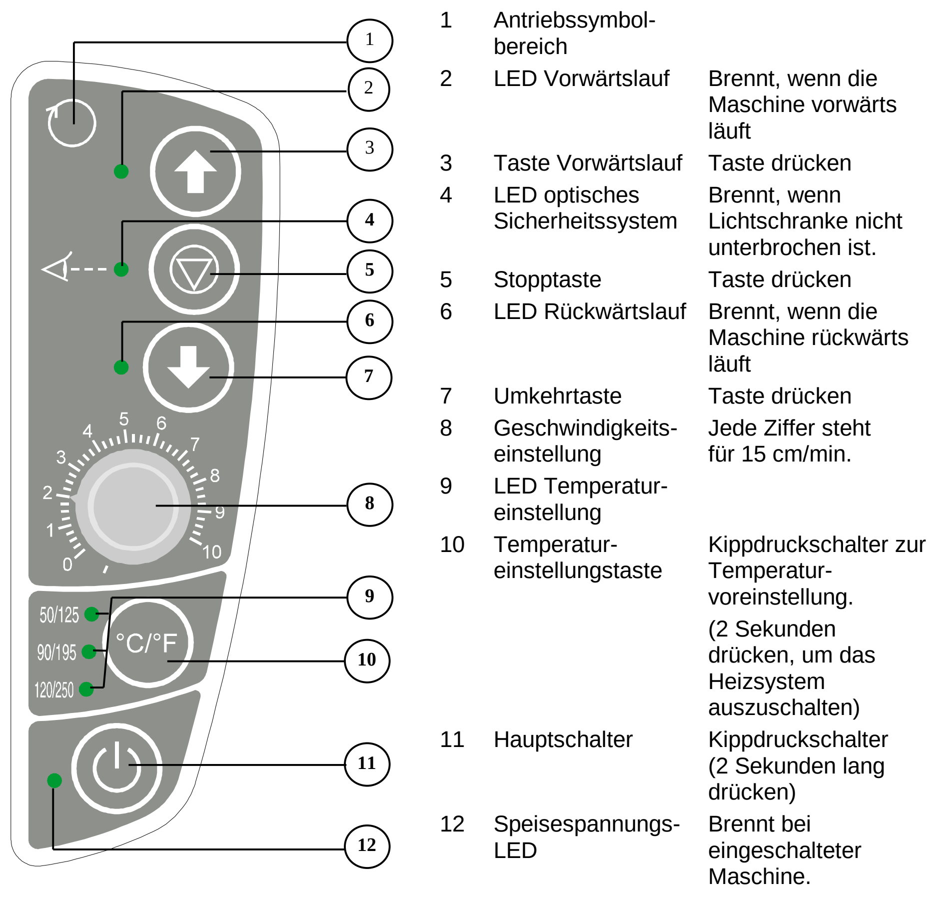
Abbildung 7

Identifikation der Teile

1	Aufrollwalze	Aufrollwalze (herausnehmbar) zur Unterstützung des Aufrollkerns für das Abdeckpapier.
2	Notstoppschalter	
3	Bildschiene	Zum besseren Einführen der Bilder. Beim Aufziehvorgang abnehmbar.
4	Obere Abrollachse	Diese Achse eignet sich für Materialrollen mit einem 3-Inch-Kern.
5	Abrollbremse	Ein einfacher Mechanismus für die Einstellung der Abrollspannung.
6	Steuerpult	Steuert die Rotation der Walzen, die Temperatur und die Standby-Funktion.
7	Nip-Knopf	Für die Einstellung der Spalte zwischen den Walzen.
8	Fortgangssteuerungsplatte	Anzeige der Voreinstellungen der Maschine.
9	Untere Abrollachse	Diese Achse eignet sich für Materialrollen mit einem 3-Inch-Kern.
10	Fußschalter	Zum Steuern des ‚slow mode'.

Das Typenschild befindet sich auf der Rückseite der Maschine.

4.1 Steuerpult



1	Antriebssymbol-bereich	
2	LED Vorwärtslauf	Brennt, wenn die Maschine vorwärts läuft
3	Taste Vorwärtslauf	Taste drücken
4	LED optisches Sicherheitssystem	Brennt, wenn Lichtschranke nicht unterbrochen ist.
5	Stopptaste	Taste drücken
6	LED Rückwärtslauf	Brennt, wenn die Maschine rückwärts läuft
7	Umkehrtaste	Taste drücken
8	Geschwindigkeits-einstellung	Jede Ziffer steht für 15 cm/min.
9	LED Temperatur-einstellung	
10	Temperatur-einstellungstaste	Kippdruckschalter zur Temperatur-voreinstellung. (2 Sekunden drücken, um das Heizsystem auszuschalten)
11	Hauptschalter	Kippdruckschalter (2 Sekunden lang drücken)
12	Speisespannungs-LED	Brennt bei eingeschalteter Maschine.

Abbildung 8

4.2 Motorsteuerung

Die Geschwindigkeit der Walzen lässt sich stufenlos zwischen 0 und 1,5 m/min. einstellen.(0 und 4.8ft/min.) Durch Betätigung der ⇧-Taste bewegen sich die Walzen nach vorn, durch Betätigung der ⇩-Taste kehrt sich die Drehrichtung der Walzen um. Mit Hilfe der Stopptaste werden die Walzen gestoppt.

4.2.1 Slow-Mode (Kriechgang)

Die Maschine verfügt über einen so genannten Kriechgang (Slow-mode), der mit Hilfe des Fußschalters aktiviert werden kann. Um im Kriechgang zu bleiben, den Fußschalter eingedrückt halten.



WARNUNG

BEFINDET SICH DIE MASCHINE IM KRIECHGANG, FÜHRT DIE UNTERBRECHUNG DER FOTOZELLEN NICHT ZUM STOPPEN DER MASCHINE. EIN AKUSTISCHER WARNTON ERTÖNT, UND DIE WALZENGESCHWINDIGKEIT LIEGT DANN LEDIGLICH BEI 0,6 M/MIN. DIE MASCHINE STOPPT, SOBALD DER FUßSCHALTER NICHT MEHR BETÄTIGT WIRD.

 Ohne Unterbrechung vom Slow-Mode (Kriechgang) in den normalen Betrieb umschalten (um Druckstellen auf dem Substrat zu vermeiden):

- Während des Kriechgangs (den Fußschalter eingedrückt lassen) die ⇧ (Vorwärts)taste auf dem Steuerpult eindrücken. Die Maschine läuft mit der voreingestellten Geschwindigkeit.
- Anschließend den Fußschalter loslassen.
- Zum Schluss die ⇧-(Vorwärts-)Taste loslassen.

 Ohne Unterbrechung vom normalen Betrieb in den Kriechgang umschalten:

- Den Fußschalter betätigen.
  Achtung: Wird die Taste losgelassen, stoppt die Maschine.

4.2.2 Laufrichtung der Maschine umkehren

Um die Walzenrichtung umzukehren, die ⇩-(Umkehr-)Taste drücken. Solange die Taste eingedrückt wird, läuft die Maschine bei nur 0,6 m/min in der umgekehrten Richtung. Wird die Taste losgelassen, stoppt die Maschine.



WARNUNG

LOCKERE KLEIDUNG, LANGES HAAR, SCHMUCK UND FINGER DÜRFEN AUF KEINEN FALL IN DIE ZUGROLLEN AN DER RÜCKSEITE DER MASCHINE GERATEN.

Die Walzen stoppen in folgenden Fällen:

- Die Fotozellen an der Vorderseite der Hauptwalzen sind unterbrochen.
  ACHTUNG: Dies geschieht NICHT, wenn der Fußschalter betätigt wird (Slow-Mode).
- Ein Notstoppschalter wurde betätigt.
- Der Fußschalter wurde kurz betätigt.
- Große Abrollspannung (der Motor wird automatisch abgestellt. Die Stopptaste auf dem Steuerpult drücken, um die Maschine wieder in Gang zu setzen).
- Die Stopptaste auf dem Steuerpult wurde betätigt.

4.3 Abrollbremse

Spannen Sie die Materialbremse, so dass das Laminat ausreichend gespannt ist. Durch Drehung des Einstellrädchens im Uhrzeigersinn erhöht sich die Zugspannung auf das Laminat. Durch die Drehung des Rädchens entgegen dem Uhrzeigersinn reduziert sich die Spannung. Die beste Einstellung für die Zugspannung hängt vom jeweiligen Material ab und lässt sich nur durch Erfahrung ermitteln.

4.4 Walzen-Nip-Einstellung

Wenn Sie Bilder auf Karton etc. aufziehen, müssen die Walzen so eingestellt werden, dass die Spalte ungefähr der Dicke des verwendeten Kartons entspricht. Dies ist notwendig, damit alles die Walzen passierende Material dem richtigen Druck ausgesetzt wird und um Beschädigungen der Walzenoberfläche (und möglicherweise des Kartons) zu vermeiden.

So lässt sich der Nip einstellen:

Bestimmen Sie die Dicke des Kartons, den Sie zum Aufziehen verwenden.

Stellen Sie die Nip-Einstellung ein. Halten Sie den Nip-Knopf mit der rechten Hand fest und drücken Sie ihn ca. 6 mm nach links. Sobald der Knopf entriegelt ist, kann er nach vorn oder nach hinten (im Uhrzeigersinn oder umgekehrt, von der rechten Maschinenseite aus gesehen) gedreht werden, bis der gewünschte Wert gegenüber dem Fenster unten am Knopf erreicht ist. Den Knopf loslassen, so dass er wieder zurück nach rechts springt und einrastet. Die Walzen sind nun für den Betrieb eingestellt. Die Maßangaben auf dem Knopf entsprechen der ‘Pouch board’-Dicke. Es ist auch eine vollständig geschlossene Einstellung für Nur-Folien-Anwendungen vorhanden.

Achtung:
Für abweichende Substratdicken wählen Sie die nächst niedrige Nip-Einstellung, z.B. für 7 mm-Karton wählen Sie die 6 mm Nip-Einstellung.

Deutsch

4.5 Aufbewahrung von Bildschiene und Aufrollwalze

Werden sie nicht benutzt, können die Bildschiene und die Aufrollwalze am Ständer aufbewahrt werden.

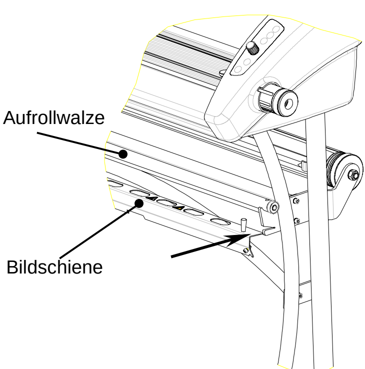


Abbildung 9

5 FORTGANGSSTEUERUNGSPLATTE

TASTE 5 Prozessgeschwindigkeit in Metern pro Minute.

Temperatur ⇨	kalt	50°C / 125°F			90°C / 195°F			120°C / 250°F																							
oberer Abroller ⇨ / unterer Abroller ⇩	Print Mount	Print Shield Matte/Gloss			Print Guard UV Lustre/Gloss			Jet Guard Gloss 75 (3mil)			Jet Guard Gloss 125 (5mil)			Jet Guard Crystal Matte			Jet Guard Deep Crystal			Thermashield Gloss 75 (3mil)			Thermashield Gloss 125 (5mil)			ProSeal FlexPouch			ProSeal PouchBoard		
MEDIEN ⇦	Platten-beschichtigung	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo
Print Mount		5	5	5	3	3	3	7	7	7	6	6	6	6	6	6	6	6	6												
Jet Guard								5	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3												
Thermashield R																				4	2	2	4	4	1						
Thermashield MB					3	2	1	4	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	2	4			3								
Stoplight								4	3	2	3	2	2	3	2	2	3	2	2												
Keine Folie	10																									2	1		3	2	1

GESCHWINDIGKEIT ⇦

Abbildung 10

6 ANWENDUNGSVERFAHREN

6.1 Laden der Maschine

Die folgenden Schritte verdeutlichen die Grundregeln für das Einlegen des Materials, die Walzeneinstellung und die Bremsenspannung für das von Ihnen zu verwendende Material. Zum Einlegen und Entnehmen der Materialachsen müssen Sie von der Rückseite der Maschine her vorgehen.

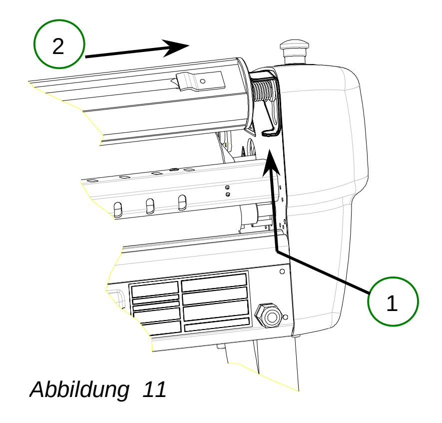


Abbildung 11

Wählen Sie die Folie(n), die Sie für die Ober- (und Unter-)seite der Bilder verwenden möchten. Es empfiehlt sich, die Folie ein wenig breiter zu wählen als die Bildbreite. Auf diese Weise kann das Bild später ohne zu viel Abfall auf Maß geschnitten werden und bleibt dennoch ein Rand übrig.

☞ **Arbeiten sie immer in der mitte der maschine.**

Kontrollieren Sie, welche Temperatur Sie für die verwendeten Materialien einstellen müssen. (Abbildung 10)

Deutsch

6.1.1 Beladen der Abrollachse mit Folie

- Sie entfernen die gewünschte (obere oder untere) Materialachse, indem Sie den Verriegelungsbügel (1) in die obere Position bewegen und die Autogrip-Achse (2) nach rechts an die Feder drücken.
- Lassen Sie den Verriegelungsbügel los, wenn die Achse vollständig nach rechts gedrückt ist.
- Heben Sie die Achse aus dem Laminator.
- Schieben Sie die Achse in eine Materialrolle. Stellen Sie sicher, dass sich zum richtigen Einlegen die Gummiblockierbänder oben und unten an der Achse befinden.



ACHTUNG
Achten Sie darauf, dass die Enden der Achse während des Einlegens und Entnehmens nicht beschädigt werden.

6.1.2 Abrollachse einlegen in die maschine

- Platzieren Sie die Achse mit dem Material in den Laminator, indem Sie sie zunächst auf den linken Materialachsenhalter auflegen.
- Drücken Sie den Verriegelungsbügel (siehe Abbildung 11) mit dem Finger nach oben, bevor Sie die Autogrip-Achse weiter einschieben.
- Drücken Sie die Achse entgegen dem Federdruck, bis Sie beide Seiten der Achse auf den entsprechenden Achsenhalter legen können.
- Zentrieren Sie die Materialrolle im Laminator.
- Drehen Sie die Abrollachse, bis sie in die Abrollbremse einrastet.

6.2 Einfädeln der Folien

Nachdem der Laminator genügend aufgeheizt ist;

- Entfernen Sie den Zufuhrtisch und die Aufrollwalze. Wenn möglich, kann der Zufuhrtisch vorübergehend an der vorderen Traverse untergebracht werden.
- Rollen Sie die Folie der oberen Materialrolle ab, so dass eine ausreichende Länge über die obere Walze hängt (siehe Abb. 12 u. 13). Wenn nötig, lockern Sie die Materialachsenbremse.

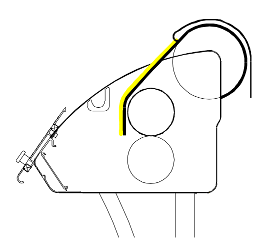


Abbildung 12

Mit Abdeckpapier

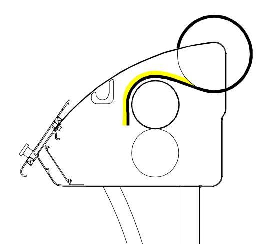


Abbildung 13

Kein Abdeckpapier

- Wenn Sie Laminat für die Unterseite verwenden, wiederholen Sie diesen Vorgang mit der unteren Materialachse.

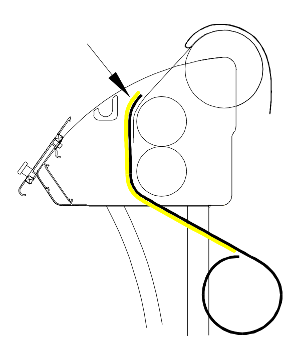


Abbildung 14

Untere Folie einlegen (HAS und PSA)

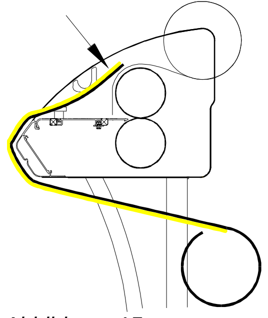


Abbildung 15

Alternatieve für das einlegen von HAS-Folie auf dem unteren Materialabroller

- Kleben Sie die obere Folie an die untere Folie (Abb. 14 oder 15).

- Verwenden Sie die mitgelieferte Führungsplatte, um die Folie (die Folien) durch die Spalte zu führen (Abbildung 16).

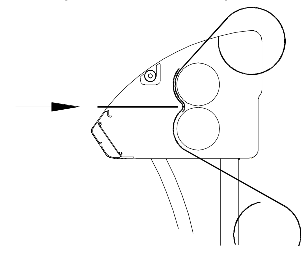


Abbildung 16

Für besondere Materialzufuhr bei besonderen Bearbeitungen siehe die nächsten Abschnitte. Befestigen Sie den Zufuhrtisch wieder.

6.2.1 Verwendung von Folie mit Abdeckpapier

Wenn Sie auf dem oberen Abroller eine Folie mit Abdeckpapier verwenden, benutzen Sie eine Abfallachse und den Aufroller, um das Abdeckpapier aufzurollen.

Verfahren:

- Drücken Sie die Folie(n) mit Hilfe der mitgelieferten Führungsplatte ein wenig in die Spalte (siehe Abb. 16).
- Bringen Sie die Aufrollwalze in ihre Position.
- Schlagen Sie das abgelöste Abdeckpapier zurück und lassen Sie es über die Walze hängen.
- Platzieren Sie die Abfallachse auf den Aufroller und die obere Walze.
- Befestigen Sie das Abdeckpapier an der Abfallachse. Sie können es mit einem Klebestreifen befestigen, ist aber nicht unbedingt notwendig.
- Drücken Sie die Folien mit Hilfe der Führungsplatte durch die Maschine.
- Lassen Sie die Maschine mit niedriger Geschwindigkeit laufen, um diesen Prozess zu erleichtern.

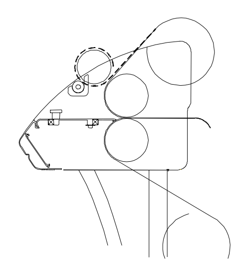


Abbildung 17

Die obere Walze wird die Achse einschließlich des Abdeckpapiers antreiben.

Befestigen Sie in jedem Fall die Bildschiene.

6.3 Bildzufuhr

Zur Erleichterung der Bildzufuhr wird der Laminator mit einer "Bildschiene" geliefert. Diese Schiene kann vor der oberen Walze positioniert werden. Sie verhindert, dass die Bilder die Fotozellen unterbrechen. Wenn Sie den Walzen-Nip ändern, bewegt sich die Bildschiene mit der oberen Walze.

Befestigen Sie die Bildschiene wie auf Abbildung 18 gezeigt auf die Bügel, richten Sie die Aussparungen nach den Schrauben aus und schieben Sie die Bildschiene nun vollständig in Richtung oberer Walze.



Abbildung 18

6.3.1 So führen Sie Bilder ein

Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, müssen die Bilder korrekt eingeführt werden. Der Führungsrand jedes Bildes muss über die ganze Linie flach sein. Falten oder Risse werden auf dem eingeschweißten Bild sichtbar und unter Umständen sogar vergrößert. Vorzugsweise sollte der Führungsrand auch gerade sein.

Führen Sie das Bild in die Maschine ein und achten Sie darauf, dass der Rand parallel zur Walze verläuft. Um dies zu erleichtern, bleibt der Rand des Bildes durch die Fenster in der Bildschiene sichtbar, die sich vorn an den Walzen befindet.

Achtung:
Während des gesamten Laminiervorgangs den Motor nicht stoppen, da sonst Druckstellen auf dem Endprodukt entstehen können.

6.4 Laminieren und Aufziehen

Bei diesem Verfahren wird ein Bild mit einem Heiß- oder Kaltlaminat an der Vorderseite und einem druckempfindlichen Klebelaminat an der Rückseite eingeschweißt. Damit lassen sich selbstklebende Bilder (Sticker) herstellen, die auf die unterschiedlichsten Substrate geklebt werden können.

Nachdem die Maschine ihre Betriebstemperatur erreicht hat, kann die obere Walze wie in den folgenden Abbildungen angegeben, angehoben und die Folie eingelegt werden. Für Einstellungen und empfohlene Folienkombinationen siehe die Temperatur / Geschwindigkeitskarte vorn auf der Maschine und in der Bedienungsanleitung.

Einschweißen mit Schutzfolie;

Oberflächenlaminat oben und druckempfindliche Folie unten.

Laminatfolien mit Schutzfolie:

1. Ziehen Sie die Folie vom oberen Abroller nach unten.
2. Trennen Sie das Laminat von der Schutzfolie, falten Sie die Schutzfolie nach hinten (Abb. 19) und ziehen Sie die Folie gleichmäßig vorn über die Walzen.
3. Bringen Sie die Aufrollwalze in ihre Position in den Bügeln.
4. Platzieren Sie die Abfallachse auf den Aufroller und die obere Walze.
5. Befestigen Sie die Schutzfolie mit Hilfe eines Klebestreifens an der Abfallachse.
6. Drücken Sie die Folien mit Hilfe des Führungskartons durch die Maschine.
7. Befestigen Sie den Zufuhrtisch wieder.
8. **BEFESTIGEN SIE IN JEDEM FALL DIE BILDSCHIENE**.

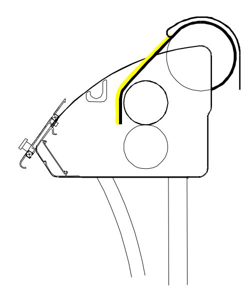


Abbildung 19

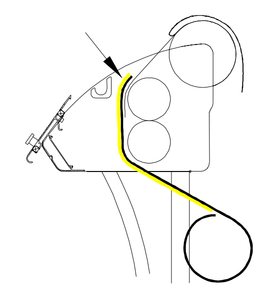


Abbildung 20

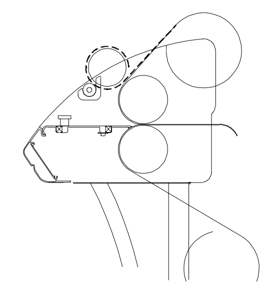


Abbildung 21

NUN KANN DAS BILD IN DIE MASCHINE EINGEFÜHRT WERDEN.

Deutsch

6.5 Abziehbilder ohne Schutzfolie

Vorbereitung:

Wählen Sie die Folie(n), die Sie für die Ober- und Unterseite der Bilder verwenden möchten. Es empfiehlt sich, die Folie ein wenig breiter zu wählen als die Bildbreite. Auf diese Weise kann das Bild später ohne zu viel Abfall auf Maß geschnitten werden und bleibt dennoch ein Rand übrig. Platzieren Sie die Materialrollen in die Maschine. Die Klebeseite ist dabei nach oben gerichtet. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

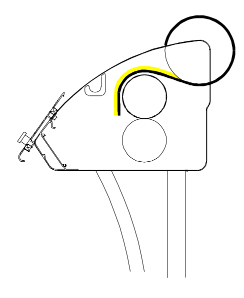


Abbildung 22

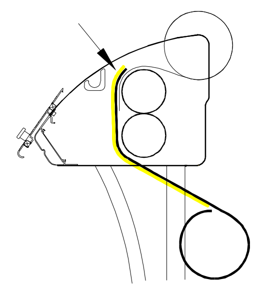


Abbildung 23

Laminatfolien ohne Schutzfolie:

1. Ziehen Sie die Folie vom oberen Abroller nach unten und legen Sie die Folie gleichmäßig über die obere Walze.
2. Ziehen Sie die Folie vom unteren Abroller und kleben Sie die beiden Folien auf der oberen Walze zusammen.
3. Drücken Sie das Laminat mit Hilfe der mitgelieferten Führungsplatte in die Spalte.
4. Befestigen Sie den Zufuhrtisch wieder.
5. **BEFESTIGEN SIE IN JEDEM FALL DIE BILDSCHIENE**.

NUN KANN DAS BILD IN DIE MASCHINE EINGEFÜHRT WERDEN.

6.6 Aufziehen

Mit diesem Verfahren werden zuvor angefertigte Abziehbilder auf ein Substrat aufgezogen. Dabei werden weder Folie noch Kleber verwendet.

Für dieses Verfahren muss die Bildschiene entfernt werden. Sie kann an der Traverse der Maschine aufbewahrt werden (siehe Abb. 9).

6.6.1 Abziehbilder auf Substrat aufziehen

Einen Aufziehkarton auf eine glatte Oberfläche legen. Legen Sie das Bild mit der Abbildungsseite nach unten auf den Karton und legen Sie ca. 25 mm (1”) der Klebefläche frei, indem Sie das Abdeckpapier von den Rändern her abziehen. Falten Sie das Abdeckpapier zurück und machen sie eine gerade Falz.

Drehen Sie das Bild und positionieren Sie vorsichtig den Kleberand des Bildes exakt auf den Karton.

Nachdem das Bild richtig positioniert ist, drücken Sie den Kleberand von der Mitte her nach außen fest, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Diesen Rand führen Sie zuerst in die Walzen ein.

Vergewissern Sie sich, dass die Nip-Einstellung der Kartondicke entspricht.

Drücken Sie den Kartonrand in die Walzen und drücken Sie den Fußschalter, bis Karton und Bild gerade in der Spalte sind.

Schlagen Sie den losen Teil des Bildes mit einer Hand über die obere Walze, so dass Sie mit der anderen Hand das Abdeckpapier vom Bild abziehen können. Betätigen Sie den Fußschalter, so dass der Karton durch die Walzen eingezogen wird. Jetzt kann der durchgängige Lauf gewählt werden, indem Sie mit einer Hand auf die Geschwindigkeitstasten drücken.



Achten Sie darauf, dass die Walzen das Abdeckpapier nicht erfassen.

Deutsch

Wenn das Kartonende sich der Spalte nähert, können Sie die Maschine langsamer laufen lassen. Dazu betätigen Sie den Fußschalter, um in den Kriechgang zu schalten. Wird der Fußschalter losgelassen, stoppt die Maschine.

Entfernen Sie das aufgezogene Bild von der Rückseite des Laminators her und schneiden Sie es ggf. auf Maß. Wird der Karton zu Anfang aus Versehen zu weit in die Maschine geführt, wird das Abdeckpapier erfasst und lässt sich nicht mehr zurückziehen. In diesem Fall stoppen Sie die Maschine und lassen sie rückwärts laufen, bis sich das Abdeckpapier wieder abziehen lässt. Während der Karton durch die Walzen geführt wird, muss das Bild gegen die Walzen angedrückt werden, um Falten zu vermeiden. Sobald Sie besser mit diesem Verfahren vertraut sind, können Sie die Geschwindigkeit des Laminators erhöhen, so dass der Vorgang effizienter ausgeführt werden kann.



Sorgen Sie dafür, dass das Abdeckpapier das optische Sicherheitssystem nicht abdeckt.

Achtung:
Nur feste Materialien (PVC, Styropor, MDF, Hartfaserplatten etc.) mit der gleichen Dicke wie die Nip-Einstellung sollten verwendet werden, da andernfalls die Walzen beschädigt werden könnten.

6.7 Einschweißen

Bei diesem Verfahren wird ein Bild vollständig zwischen zwei hitzeaktivierten Folien eingeschweißt.

Nachdem die Maschine ihre Betriebstemperatur erreicht hat, kann der Laminator gestoppt, die obere Walze angehoben und wie auf den folgenden Abbildungen die Folie eingelegt werden. Für Einstellungen und empfohlene Folienkombinationen siehe die Temperatur-/Geschwindigkeitstabelle auf Seite 16.

Vorbereitung:

Achtung:
Kontrollieren Sie, ob die Folienbreiten der oberen und unteren Materialrolle gleich sind.

Es empfiehlt sich, die Folienbreite ein wenig breiter als die des Bildes zu wählen. Auf diese Weise kann das Bild mit einem Rand auf Maß geschnitten werden und fällt nicht zu viel Folienabfall an. Legen Sie die Materialrollen mit der Klebeseite nach oben in die Abrollachsen ein. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

1. Entfernen Sie die Bildschiene und den Zufuhrtisch.

2. Ziehen Sie die Folie gleichmäßig über die obere Walze und über die Vorderseite der Walzen.

3. Trennen Sie das Laminat von der Schutzfolie und ziehen Sie die Folie gleichmäßig vorn über die Walzen.

4. Ziehen Sie die Folie vom unteren Abroller nach oben über die Vorderseite der oberen Laminierwalze. Die Folien werden dann erhitzt und verkleben miteinander.

Achtung:
Halten Sie die Folie unter Spannung (indem Sie den oberen Abroller von Hand drehen), damit die Fotozellen nicht abgedeckt werden.

5. Bringen Sie den Zufuhrtisch wieder an und stellen Sie die Walzenspalte auf 2 mm (1/16”), damit es die Führungsplatte aufnehmen kann.

Achtung:
Verwenden Sie die mit der Maschine mitgelieferte 2 mm dicken Führungsplatte.

6. Betätigen Sie den Fußschalter und verwenden Sie die mitgelieferte Führungsplatte, um die Folien durch die Walzenspalte zu drücken. Bringen Sie die Führungsplatte unter Verwendung des Fußschalters zwischen die Auszugswalzen, bis das Ende aus den Auszugswalzen herauskommt. Lassen Sie den Fußschalter los und stellen Sie den Nip-Knopf auf 0 mm.

7. Gehen Sie zur Rückseite des Laminators, wo Folie und Führungsplatte aus der Maschine ragen. Schneiden Sie die Führungsplatte von der Vorderseite des Laminators ab und lassen Sie die Folie weiterlaufen, bis sich keine Falten mehr bilden. Die besten Ergebnisse erzielen Sie ohne oder bei einer nur leichten Folienabrollspannung.
Auf der Walze sichtbare Falten werden auf dem Endprodukt nicht sichtbar.

8. Befestigen Sie die Bildschiene wieder auf dem Zufuhrtisch.

NUN KANN DAS BILD IN DIE MASCHINE EINGEFÜHRT WERDEN.

6.8 Vorbeschichten

Mit diesem Verfahren werden Bilder auf vorbeschichtete Substrate aufgezogen. Mit dem gleichen Verfahren wird auch eine Trägerplatte (Sled) hergestellt.

Vorbereitung:

Legen Sie eine Rolle mit selbstaufgezogener druckempfindlicher Folie auf den oberen Abroller des Laminats. Die Klebeseite zeigt dabei nach oben.

 Halten Sie eine Führungsplatte in derselben Dicke des zu beschichtenden Substrats bereit.

1. Ziehen Sie die Klebefolie vom oberen Abroller nach unten und gleichmäßig über die obere Walze, bis nach unten über die beiden Hauptwalzen. Entfernen Sie dafür vorübergehend den Zufuhrtisch und die Bildschiene.
2. Messen Sie die Dicke des/der zu beschichtenden Substrats/Substrate und wählen Sie die korrekte Spalteneinstellung.
3. Betätigen Sie den Fußschalter und drücken Sie die Folie mit Hilfe der Führungsplatte in die Spalte. Lassen Sie den Fußschalter los, sobald der hintere Rand der Führungsplatte die Spalte beinahe verlässt.
4. Positionieren Sie das zu beschichtende Substrat in der Spalte und stellen Sie die gewünschte Geschwindigkeit ein.

Achtung:
Beim Beschichten von Substraten achten Sie darauf, dass das nächste Substrat dem vorherigen ohne ein Lücke zu lassen folgt.

 Nach dem letzten zu beschichtenden Substrat führen Sie noch einmal die Führungsplatte ein, damit das letzte Substrat die Laminierwalzen vollständig verlassen kann. Stoppen Sie dann den Motor und heben Sie die obere Walze an.

6.9 Aufziehen mit einem ProSEAL® Aufziehkarton

1. Spezifische Anweisungen für das Aufziehen mit einem ProSEAL-Karton finden Sie auf der in jeder Packung ProSEAL-Aufziehkartons befindlichen Gebrauchsanweisung.
2. Auf der Gebrauchsanweisung finden Sie darüber hinaus Informationen zu kompatiblen Medien, Verfahrensvoraussetzungen sowie technische Informationen.
3. Platzieren Sie das aufzuziehende Bild auf die klebende Seite des Aufziehkartons (stumpfe Seite des Kartons). Bedecken Sie den Druck wie angegeben mit dem “Abdeckblatt” (in jeder Packung von ProSEAL Aufziehkartons mitgeliefert). Der Karton muss vollständig mit diesem Blatt abgedeckt sein.
4. Stellen Sie mithilfe des Knopfes die korrekte Spaltenbreite für den Aufziehkarton ein.
5. Führen Sie den Karton in die Spalte ein. Der Karton muss genau mittig und gerade eingeführt werden. Ein leichter Druck reicht aus, um den Karton in die Maschine einzuführen. Halten Sie den Karton an den Rändern fest, bis er gut in die Maschine eingeführt ist und der Laminator mit dem Einzug beginnt.
6. Der Karton läuft durch den Laminator und kommt automatisch an der Rückseite wieder heraus.
7. ***VORSICHT! Der Karton ist beim Verlassen der Maschine heiß!***
   Legen Sie ihn zum Abkühlen auf eine glatte Oberfläche.

6.10 Aufziehen und Laminieren mit einem ProSEAL® Pouch Board

1. Spezifische Anweisungen für das Aufziehen mit einem ProSEAL-Pouch Board finden Sie auf der in jeder Packung ProSEAL-Pouch Boards befindlichen Gebrauchsanweisung.
2. Auf der Gebrauchsanweisung finden Sie darüber hinaus Informationen zu kompatiblen Medien, Verfahrensvoraussetzungen sowie technische Informationen.
3. Ein ProSEAL Pouch Board besteht aus einer SEAL-Schaumstoffplatte, die mit einem Film beschichtet ist. Der Film ist an einer der kurzen Seiten auf dem Board angebracht. Untersuchen Sie sorgfältig, an welcher Seite die Beschichtung befestigt ist. Beginnen Sie an einer der gegenüberliegenden Ecken, die Folie vorsichtig anzuheben und nach hinten zu ziehen. Achten Sie darauf, dass die nach hinten geklappte Versiegelungsfolie nicht bricht.
4. Zentrieren Sie das zu laminierende Bild auf dem Board und legen Sie die Versiegelungsfolie zurück über das Bild.
5. Stellen Sie mithilfe des Knopfes die korrekte Spaltenbreite für das Pouch Board ein.
6. Führen Sie das Pouch Board in die Spalte ein. Das Pouch Board muss genau mittig und gerade eingeführt werden. Ein leichter Druck reicht aus, um den Karton in die Maschine einzuführen. Halten Sie das Pouch Board an den Rändern fest, bis es gut in die Maschine eingeführt ist und der Laminator mit dem Einzug beginnt.
7. Das Pouch Board läuft durch den Laminator und kommt automatisch an der Rückseite wieder heraus.
8. ***VORSICHT! Das Pouch Board ist beim Verlassen der Maschine heiß!***
   Legen Sie es zum Abkühlen auf eine glatte Oberfläche.

Achtung:
Eventuelle Schmutzpartikel oder Kleber auf der Board-Oberfläche können mit Hilfe eines nicht flusenden, leicht mit Isopropylalkohol (IPA) getränkten Tuches abgewischt werden.



WARNUNG:

BEI DER VERWENDUNG VON IPA IST BESONDERE VORSICHT GEBOTEN! IPA IST LEICHT ENTZÜNDLICH! DER FLAMMPUNKT VON IPA LIEGT BEI 11° C (51,8°F). DIE SELBSTENTFLAMMUNGS-TEMPERATUR BETRÄGT 400°C (752°F).

6.11 Einschweißen mit einem ProSEAL® Flexible Pouch (Folientasche) unter Verwendung einer ProSEAL® Trägerplatte.

1. Für spezifische Anweisungen zum Einschweißen siehe die in jeder Packung von ProSEAL Folientasche befindliche Gebrauchsanweisung.
2. Auf der Gebrauchsanweisung finden Sie darüber hinaus Informationen zu kompatiblen Medien, Verfahrensvoraussetzungen sowie technische Informationen.
3. Die Folientasche von ProSEAL besteht aus zwei Folienstücken, die an einem Ende an einer kurzen Seite miteinander verbunden sind. Trennen Sie die beiden Stücke, indem Sie gegenüber der Nahtstelle beginnen. Achten Sie darauf, dass Sie die Verbindungsstelle nicht brechen.
4. Geben Sie den einzuschweißenden Artikel in die Tasche, und lassen Sie mindestens 3,5 mm an jedem Rand frei. Dadurch kann Feuchtigkeit das Bild niemals erreichen.
5. Platzieren Sie die Tasche mit dem Bild auf die Trägerplatte, einschließlich der Folientasche oder ProSEAL Sled-Träger. (Der ProSEAL-Sled ist eine Trägerplatte, die den Umgang mit großen, Folientaschen erleichtern soll. Er besteht aus Materialien, die keine Schäden oder schwere Verschleißerscheinungen an den Laminatoren von ProSEAL hervorrufen.) Streichen Sie Falten mit der Seite der Hand oder einem weichen, flexiblen Abstreifer glatt.
6. Kleben Sie den führenden Rand der Tasche mit Hilfe von Kreppband an den Sled.
7. Stellen Sie den Einstellknopf für den ProSEAL-Sled auf 5 mm. Vergewissern Sie sich, dass die Heizung eingeschaltet ist (Höchsttemperatur).
8. Führen Sie die Trägerplatte mit der Folientasche darauf in die Spaltenöffnung. Die Trägerplatte muss mittig und gerade eingeführt werden. Ein leichter Druck reicht aus, um die Trägerplatte in die Maschine einzuführen. Halten Sie die Trägerplatte an den Rändern fest, bis sie gut in die Maschine eingeführt ist und der Laminator mit dem Einzug beginnt.
9. Die Trägerplatte läuft durch den Laminator und kommt automatisch an der Rückseite wieder heraus.
10. **VORSICHT! Die Trägerplatte ist beim Verlassen der Maschine heiß!**
    Lassen Sie sie auf einer glatten Oberfläche abkühlen, bevor Sie das Kreppband entfernen.

Achtung:
Eventuelle Schmutzpartikel oder Kleber auf der Oberfläche der Folientaschen-Platte können mit Hilfe eines nicht flusenden, leicht mit Isopropylalkohol (IPA) getränkten Tuches abgewischt werden.



WARNUNG:

BEI DER VERWENDUNG VON IPA IST BESONDERE VORSICHT GEBOTEN! IPA IST LEICHT ENTZÜNDLICH! DER FLAMMPUNKT VON IPA LIEGT BEI 11°C (51,8°F). DIE SELBSTENTFLAMMUNGS-TEMPERATUR BETRÄGT 400°C (752°F).

Deutsch

7 WARTUNG & REINIGUNG

Reinigung der Maschine

Vor der Reinigung den Netzanschluss aus der Maschine ziehen.

Den Laminator mit einem angefeuchteten flusenfreien Tuch und mit milder Seife und Wasser reinigen. Keine Sprühreiniger verwenden. Die Maschinenteile dürfen nicht mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten überspült werden.

Keine Scheuermittel verwenden, da sie den Lack beschädigen können.

Verhindern Sie, dass Wasser oder andere Flüssigkeiten an die elektrischen Teile geraten, da dies bei unter Spannung stehender Maschine zu Körperverletzungen und/oder Beschädigungen an der Maschine führen kann.

Walzenreinigung: Verwenden Sie den Image Walzenreiniger, um Klebstoffreste von den Walzen zu entfernen. Diese Reinigung lässt sich am besten bei heißen Walzen durchführen. Platzieren Sie während der Reinigung der oberen Walze ein Stück Abfallschaumstoff unter die Walze, so dass entfernte Klebstoffreste nicht auf die untere Walze fallen können.

Achtung:
Klebstoffreste, die sich nur schwer entfernen lassen, können Sie nach dem Abkühlen der Walze mit Isopropylalkohol (IPA) mit einem sauberen, flusenfreien Tuch entfernen. Isopropylalkohol (IPA) niemals direkt auf die Maschine gießen.



WARNUNG:

BEI DER VERWENDUNG VON ISOPROPYLALKOHOL (IPA) IST IMMER ÄUßERSTE VORSICHT GEBOTEN! IPA IST LEICHT ENTZÜNDLICH! DER FLAMMPUNKT VON IPA LIEGT BEI 11° C (51,8°F). DIE SELBSTENTFLAMMUNGSTEMPERATUR BETRÄGT 400°C (752°F)

8 STÖRUNGEN BEHEBEN

Liste allgemein auftretender Störungen, und wie der Benutzer sie beheben kann.

Störung	Ursache	Lösung
Das Stromzufuhr-LED brennt nicht, wenn die Maschine eingeschaltet ist.	Die Maschine erhält keine Speisespannung.	Kontrollieren Sie, ob das Speisespannungskabel in die Wandsteckdose eingesteckt ist. Kontrollieren Sie die Sicherung, die sich an der Rückseite der Maschine befindet.
Stromzufuhr-LED blinkt	Die Spannung der Stromzufuhr ist zu niedrig.	Maschinenspannung 115 V: Die hereinkommende Spannung muss zwischen 90 und 130 V AC liegen. Maschinenspannung 230 V: Die hereinkommende Spannung muss zwischen 200 und 250 V AC liegen.
Vorwärts-LED blinkt	Der Antriebsmotor ist überlastet.	Die Maschine ist überlastet. Die Maschine neu starten.
Rückwärts-LED blinkt	Der Antriebsmotor ist überlastet.	Die Maschine ist überlastet. Die Maschine neu starten.

Deutsch

Listen Sie alle Output-Störungen auf, bei denen der Benutzer die Einstellungen ändern kann, um das Problem zu beheben.

Notieren Sie bei jeder Lösung, ob „nur befugtes Wartungspersonal die Störung beheben darf“.

Für technische Unterstützung setzen Sie sich mit ihrem technischen Kundendienstvertreter in Verbindung (siehe vorn in dieser Anleitung).

9 GLOSSAR

Abdeckpapier
Die Schutzfolie auf einem druckempfindlichen Laminat oder Aufziehfolie. Nach dem Entfernen des Abdeckpapiers liegt die Klebschicht frei.

Abziehbild
Ein Bild wurde an der Oberseite laminiert (entweder im Heißverfahren oder mit druckempfindlicher Folie) und mit einer klebenden Rückseite ausgestattet.

Aufziehen
Anbringen eines Bildes auf Schaumstoff-Karton oder anderem Substrat.

Austritt
Die Seite des Laminators, an dem das Endprodukt austritt.

Druck
Die Kraft in Entfernung, die auf alles ausgeübt wird, das zwischen die beiden Walzen gerät. Normalerweise reicht ein Druck von 0,025 aus.

Druckempfindliches Laminat
Laminat mit nassem Klebstoff, der einen Verbund zwischen dem Schutzlaminat und der Oberfläche des zu laminierenden Bildes bildet. Wird in erster Linie für schnelle Anwendungen eingesetzt und für hitzeempfindliche thermische und fotographische Drucke empfohlen.

Einfuhr
Die Seite des Laminators, an der das Bild eingeführt wird.

Führungsplatte
Ein Stück P.S. platte (ca. 1110 x 300 mm), mit dem die Folie in die Spalte gedrückt wird. Auch für das Aufziehen oder Vorbeschichten von Kartons, um zu verhindern, dass Klebstoff auf die Walzen und Kanten gerät.

Hitzeaktivierte Laminate
Laminat mit einem trockenen Klebstoff, der durch Hitze aktiviert wird. Wird dieses Laminat auf einem Bild angebracht, bildet der Klebstoff einen starken Verbund zwischen Laminat und Bild.

Mil
Bezieht sich auf die Dicke des Laminats in1/1000stel eines Zoll.

Nip
Der Punkt, an dem sich die obere und untere Walze berühren.

Sled (Trägerplatte)
Eine glatte, nicht eindrückbare Platte (vorzugsweise Hartfaserplatte), die mit einer Folie beschichtet ist. Das Abdeckpapier bleibt an Ort und Stelle, damit sie über die erforderliche nicht-klebende Oberfläche verfügt. Es kann auch ein Stück Schaumstoff-Karton verwendet werden. Dies verfügt jedoch nicht über die lange Lebensdauer einer Hartfaserplatte.

Substrat
Material, auf dem ein Bild aufgezogen oder befestigt wird.

Vorbeschichtung
Der Prozess des Beschichten eines Substrats mit einer Klebefolie, auf die ein Bild aufgezogen werden kann.

10 EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

SEAL Graphics garantiert dem Erstkäufer, dass alle fabriksneuen Seal®-Laminatoren, bei denen innerhalb der Garantiezeit Störungen aufgrund von Material- oder Herstellungsfehlern auftreten, nach unserem Ermessen kostenlos repariert oder ersetzt werden. Der Garantiezeitraum gilt 1 Jahr nach Ankaufdatum, mit Ausnahme der Silikonbeschichtung der Walzen, für die eine Garantie von 6 Monaten gewährt wird. Diese Garantie erlischt, wenn nachgewiesen werden kann, dass die Maschine nicht zum vorgesehenen Zweck verwendet wurde.

Mit "Erstkäufer" wird die Person bezeichnet, die das unter diese Garantie fallende Produkt als erste zu einem anderen Zweck als zum Wiederverkauf erworben hat. Diese Garantie beschränkt sich auf den Erstkäufer und kann nur von diesem geltend gemacht werden, und zwar nur für den Zeitraum (während der anwendbaren Frist), den die Maschine sich im Besitz des Erstkäufers befindet.

Für nähere Informationen zu dieser Garantie setzen Sie sich mit dem Händler in Verbindung.

ACHTUNG!

ÄNDERUNGEN AN DIESER MASCHINE, FÜR DIE VON ZUSTÄNDIGER SEITE KEINE GENEHMIGUNG ERTEILT WURDE, KÖNNEN DIE NUTZERRECHTE FÜR DEN BENUTZER UNGÜLTIG MACHEN.

ACHTUNG!

JEDE UNBEFUGTE ÄNDERUNG AN DIESER MASCHINE OHNE DIE VORHERIGE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG FÜHRT ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE UND ÜBERTRÄGT DIE HAFTUNG FÜR GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSRISIKEN AUF DEN BENUTZER.

Achtung:
Die Maschine wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Richtlinien. Diese Grenzwerte wurden im Hinblick auf einen vernünftigen Schutz gegen schädliche Interferenzen festgelegt, wenn das Gerät in einer kommerziellen Umgebung betrieben wird. Dieses Gerät generiert, verwendet und kann Hochfrequenzenergie ausstrahlen. Wenn das Gerät nicht entsprechend des Benutzerhandbuchs installiert und benutzt wird, kann es schädliche Interferenzen für den Funkverkehr zur Folge haben. Die Bedienung dieses Geräts in einem Wohngebiet kann zu Interferenzen beim Funkverkehr führen, gegen die der Benutzer Gegenmaßnahmen auf eigene Rechnung treffen muss.

11 INDEX